

Date: Friday, 09/05/2008 1:47:45 PM
 User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name	: SPACEDOOR INSTALLATION		
Job Number	: 39169		Part Number	: D412694011		
Estimate Number	: 10568		Drawing Number	: N/A		
P.O. Number	:		Project Number	: N/A		
This Issue	: 09/05/2008	S.O. No. :	Drawing Revision	: N/A		
Prsht Rev.	: NC		Material	:		
First Issue	: //	Type	: SMALL /MED FAB			
Previous Run	: 36652		Due Date	: 15/06/2008	Qty:	1
Written By	:		Um:	Each		
Checked & Approved By	: <u>JUL 08.5.09</u>					
Comment	: Est Rev:A 05.04.27 New Issue KJ/RF Est Rev:B 07-01-26 Added DSI 9363-011 JLM					

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :		
1.0	DC	DOCUMENT CONTROL		
		<u>JUL 08.5.21</u>		
		Comment: DOCUMENT CONTROL		<u>S 08/08/26</u>
		Photocopy bluefile and create labels per PPP D412-694-011 CHG005		
2.0	39169A	DOOR ASSEMBLY		
		<u>39169A</u>		
		Comment: Sub-Component DOOR ASSEMBLY IN PROGRESS		<u>39169A</u>
		D412-694-01 B		
3.0	39169B	DOOR ASSEMBLY		
		<u>39169B</u>		
		Comment: Sub-Component DOOR ASSEMBLY IN PROGRESS		<u>39169B</u>
		D412-694-02 B		
4.0	39169C	DOOR ASSEMBLY		
		<u>39169C</u>		
		Comment: Sub-Component DOOR ASSEMBLY IN PROGRESS		<u>39169C</u>
		D412-694-03 B		
5.0	39169D	DOOR ASSEMBLY		
		<u>39169D</u>		
		Comment: Sub-Component DOOR ASSEMBLY IN PROGRESS		<u>39169D</u>
		D412-694-04 B		

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 09/05/2008 1:47:45 PM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEDOOR INSTALLATION

Job Number: 39169

Part Number: D412694011

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
6.0	39169E	DOUBLER KIT
	Comment: Sub-Component DOUBLER KIT D3140-5-7 B <i>39169E</i>	
7.0	39169F	DOUBLER KIT
	Comment: Sub-Component DOUBLER KIT D3140-6-8 B <i>39169F</i>	
8.0	PG	PURCHASING
	Comment: PURCHASING Issue P/O: <i>1429</i>	<i>C 208/05/09 ①</i>
	D3119-041 Cover Assembly	
	D3119-042 Cover Assembly	
	D3140-05/-07 Door (for D412-694-01/-03)	
	D3140-06/-08 Door (for D412-694-02/-04)	
	Supplier: Delastek	
	Ship to Delastek	
	Qty Part Number Description Batch	
	1 D3140-5-7 Doubler Kit <i>B 39169E</i>	
	1 D3140-6-8 Doubler Kit <i>B 39169F</i>	
9.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
	Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive & Inspect For Transit Damage Ensure material certification is attached	<i>C 208/05/12 ①</i>
10.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
	Comment: DIMENSIONAL CHECK Visual inspection. Check for void spot and pins. Check over all dimensions and windows as per Dwg D3140. Bring to composite room for assembly	<i>S 08/08/26 F</i>

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 09/05/2008 1:47:45 PM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name: SPACEDOOR INSTALLATION
Job Number: 39169		Part Number: D412694011
Job Number:		
		
Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
11.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1 
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Pick Packing Kit		
12.0	D412694015	Replacement Window 
Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s) Pick: Packing Kit Batch <u>3250 3525 12 3524 X1 3521 X1</u> <u>3671 Q X4</u> JS 08/08/71 YY		
13.0	D2126	Seal 
Comment: Qty.: 12.1666 f(s)/Unit Total : 12.1666 f(s) Seal Batch <u>35251</u> JS 08/08/25 X1		
14.0	D30901	Shim 0.250 
Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s) Shim 0.250 Batch <u>18037</u> JS 08/05/14 XX		
15.0	D30903	Shim 0.125 
Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s) Shim 0.125 Batch <u>140579</u> JS 08/05/14 XX		
16.0	D31081	Decal 
Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s) Decal Batch <u>B31890</u> JS 08/05/14 XX		
17.0	D31082	Decal 
Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s) Decal Batch <u>B31891</u> JS 08/05/14 XX		

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 09/05/2008 1:47:46 PM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEDOOR INSTALLATION

Job Number: 39169

Part Number: D412694011

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :	
18.0	D31083	Decal	
		Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s) Decal Batch B18627 x1 B17031 x1 B31892 x1	AS 08/05/14 (x)
19.0	D31085	Decal	
		Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s) Decal Batch B31893	AS 08/05/14 (x)
20.0	D31087	Decal	
		Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s) Decal Batch 18163	AS 08/05/14 (x)
21.0	D31161	Seal	
		Comment: Qty.: 8.3333 f(s)/Unit Total : 8.3333 f(s) Seal P/N 110-004-2 Batch B24697	AS 08/08/25 (x)
22.0	D31163	Seal	
		Comment: Qty.: 8.3333 f(s)/Unit Total : 8.3333 f(s) Seal 110-160-1 Batch 24675 27240	AS 08/08/25 (x)
23.0	D31169	Seal	
		Comment: Qty.: 8.6666 f(s)/Unit Total : 8.6666 f(s) Seal ZX1267 Batch 17L163	AS 08/08/25 (x)
24.0	D31183	Sign Assembly	
		Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s) Sign Assembly Batch 24281 x2 B35228 x2	AS 08/05/13 (x)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 09/05/2008 1:47:46 PM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEDOOR INSTALLATION

Job Number: 39169

Part Number: D412694011

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

32.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
------	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D412-694-011

Location: F

PPP Rev: 1

J. S. 8/6/08

33.0	QC21	FINAL INSPECTION/W/O RELEASE
------	------	------------------------------



08/08/08

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



U 08.08.27

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

6. PARTS LIST

Qty -011	Qty -013	Qty -015	Qty -017	Qty -01	Qty -02	Qty -03	Qty -04	Part Number	Description
X								D412-694-011	SPACEDOOR™ INSTALLATION
	X							D412-694-013	PANEL INSTALLATION (OPTIONAL)
4		X						D412-694-015	REPLACEMENT WINDOW KIT
		X						D412-694-017	BEARING OVERHAUL KIT
1			X					D412-694-01	DOOR ASSEMBLY
1				X				D412-694-02	DOOR ASSEMBLY
1					X			D412-694-03	DOOR ASSEMBLY
1						X		D412-694-04	DOOR ASSEMBLY
2								D2126-0730	SEAL
4								D3090-1	SHIM
4								D3090-3	SHIM
2								D3108-1	DECAL
2								D3108-2	DECAL
4								D3108-3	DECAL
4								D3108-5	DECAL
2								D3108-7	DECAL
					1	1		D3110-1	ESCUTCHEON
						1	1	D3110-3	HANDLE
				1	1			D3110-5	HANDLE ASSEMBLY
						1	1	D3111-041	PLATE ASSEMBLY
						2	2	D3112-1	GUIDE
						1	1	D3113-1	SPRING
							1	D3114-1	PIVOT
				1	1			D3115-1	BRACKET
2								D3116-1-0500	SEAL
						1	1	D3116-11-0180	SEAL
2								D3116-3-0500	SEAL
						1	1	D3116-5-0680	SEAL
				1	1			D3116-7-0680	SEAL
				1	1			D3116-9-0770	SEAL
							1	D3117-1-0980	SEAL RETAINER
							1	D3117-3-0980	SEAL FILLER
4								D3118-3	SIGN ASSEMBLY
4								D3118-5	SIGN ASSEMBLY
						1		D3119-041	COVER ASSEMBLY
							1	D3119-042	COVER ASSEMBLY
						1		D3120-1	COVER
							1	D3120-2	COVER
						1		D3120-3	COVER
							1	D3120-4	COVER
				3	3			D3121-041	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
				1				D3121-043	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
						1		D3121-044	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
					7			D3121-21	SHOSCREW

RETURN TO:

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. ENGINEERING
 THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
 OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

NO. 39169

Revision: B

Date: 04.10.07

W/O:		WORK ORDER CHANGES				
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Qty -011	Qty -013	Qty -015	Qty -017	Qty -01	Qty -02	Qty -03	Qty -04	Part Number	Description
				5				D3121-241	BEARING ASSEMBLY
				1	1			D3122-1	LEVER
				2	2			D3123-1	CAM
				1	1			D3124-1	HOOK
				1	1			D3124-2	HOOK
						1	1	D3125-1	LEVER
						1	1	D3125-3	LEVER
						1	1	D3125-5	LEVER
						1	1	D3125-7	LEVER
				1	1			D3126-1	BRACKET ("SLIDER")
				1	1			D3126-3	BRACKET ("SLIDER")
				5	5			D3126-5	BRACKET ("SLIDER")
				1	1			D3127-1	SPACER
						1	1	D3128-1	SHIM
						2	2	D3129-1	LEVER
						2	2	D3130-1	CLEVIS BASE
						1	1	D3131-1	STOP
				1				D3132-041	ROD WELDMET
					1			D3132-042	ROD WELDMET
						1		D3133-041	ROD WELDMET
				1				D3133-042	ROD WELDMET
						1	1	D3134-1	ROD
						1	1	D3134-3	ROD
				1	1			D3135-041	HANDLE WELDMET
1								D3136-041	WINDOW ASSEMBLY
				2				D3137-041	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
				1				D3137-3	GUIDE
				1				D3137-5	WASHER
				1				D3138-1	COVER
					1			D3138-2	COVER
				1	1			D3139-1	GUARD
				1				D3139-3	GUARD
					1			D3139-4	GUARD
				1				D3140-05	DOOR
					1			D3140-06	DOOR
						1		D3140-07	DOOR
							1	D3140-08	DOOR
	2	2						D3141-1	SPRING
						1	1	D3143-1	CLEVIS
						3	3	D3143-3	CLEVIS
						1		D3144-1	DOUBLER
							1	D3144-105	DOUBLER
							1	D3144-107	DOUBLER
				1				D3144-109	DOUBLER
	1	1						D3144-111	DOUBLER
				1				D3144-115	DOUBLER
						1		D3144-117	DOUBLER
							1	D3144-119	DOUBLER

SHOP COPY

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

PRINTED ON

ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY Revision: B
SUBJECT TO AMENDMENT Date: 04.10.07

WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

NO. 391601

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Qty -011	Qty -013	Qty -015	Qty -017	Qty -01	Qty -02	Qty -03	Qty -04	Part Number	Description
						1	D3144-121	DOUBLER	
					1		D3144-123	DOUBLER	
				1	1		D3144-13	DOUBLER	
				1			D3144-3	DOUBLER	
						1	D3145-1	HINGE BRACKET	
							D3145-2	HINGE BRACKET	
						1	D3146-1	HINGE BRACKET	
							D3146-2	HINGE BRACKET	
						2	D3147-1	PIN	
				2	2		D3148-1	CLEVIS	
						2	2	D3149-1	STRIKER PLATE
						2	2	D3150-1	GUIDE
					1	1	D3151-041	DOUBLER ASSEMBLY	
					1		D3152-041	BRACKET ASSEMBLY	
						1	D3152-042	BRACKET ASSEMBLY	
1							D3153-11	PANEL	
1							D3153-12	PANEL	
1							D3153-13	PANEL	
1							D3153-14	PANEL	
1							D3153-15	PANEL	
1							D3153-16	PANEL	
						1	1	D3154-1	KEY
					1	1	D3155-041	BRACKET ASSEMBLY	
					1	1	D3155-042	BRACKET ASSEMBLY	
				2	2		D3156-1	BRACKET	
						2	2	D3157-1	SPACER
						3	3	D3159-041	BRACKET ASSEMBLY
						1	D3159-043	BRACKET ASSEMBLY	
							1	D3159-044	BRACKET ASSEMBLY
				12	12		D3162-041	BRACKET ASSEMBLY	
				1			D3163-041	COVER ASSEMBLY	
					1		D3163-042	COVER ASSEMBLY	
				1			D3183-041	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")	
					1		D3183-042	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")	
			2				D3183-045	BEARING ASSEMBLY	
				1	1		D3203-1	HANDLE ASSEMBLY	
2							D3300-1	WINDOW	
				2	2		D3308-1	DOUBLER	
				55	55	21	21	80-005-2-8	INSERT (OR SL2052-3-4)
60							A6K75	RIVNUT	
				10	10		AN525-10R6	SCREW	
				8	8	4	4	AN525-10R7	SCREW
						8	8	AN960JD10	WASHER
				18	18	4	4	AN960JD10L	WASHER
				13	13	32	32	AN960JD10LL	WASHER
				6	6			AN960JD416L	WASHER
						4	4	AN960JD6L	WASHER
				6	6			AN960JD8	WASHER
						2	2	AN960JD8L	WASHER

* COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.
 THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OUT NOTICE
 OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

SUBJECT TO AMENDMENT

UNCONTROLLED COPY

RETURN TO

WORK ORDER

ENGINEERING

3169

Revision: B NO. 3169
 Date: 04.10.07

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Qty -011	Qty -013	Qty -015	Qty -017	Qty -01	Qty -02	Qty -03	Qty -04	Part Number	Description	
						2	2	AN960JD8LL	WASHER	
						10	10	ASL4-632-80	INSERT	
			87	87	47	47	BSP45	RIVET		
						14	14	FW10-032	WASHER	
						6	6	FW4-032	WASHER	
			12	12			M7885/2-4	RIVET (OR CR3213-4-3)		
						3	3	M7885/3-4	RIVET (OR CR3212-4-3)	
						2	2	MS20392-1C11	PIN	
						5	5	MS20392-2C15	PIN	
						2	2	MS20392-2C17	PIN	
						2	2	MS20392-2C9	PIN	
						2	2	MS20392-3C21	PIN	
						8	8	MS20426AD3	RIVET	
						20	20	MS20426AD4	RIVET	
			A/R	A/R				MS20995-C20	LOCKWIRE	
							6	6	MS21042L06	NUT
						6	6	MS21042L08	NUT	
							5	5	MS21042L3	NUT
						4	4	MS21042L4	NUT	
						4	4	MS21072-L3	NUTPLATE	
						6	6	MS24665-151	COTTER PIN	
						4	4	MS24693-S271	SCREW	
							2	2	MS24694-C4	SCREW
						4	4	MS24694-C5	SCREW	
			1					MS24694-S101	SCREW	
						6	6	MS24694-S5	SCREW	
						18	18	MS24694-S50	SCREW	
							4	4	MS24694-S56	SCREW
							2	2	MS24694-S6	SCREW
							4	4	MS24694-S60	SCREW
						4	4	MS24694-S98	SCREW	
							2	2	MS25281-R6	CLAMP
						2	2	MS27039-1-05	SCREW	
						14	14	MS27039-1-06	SCREW	
						13	13	MS27039-1-08	SCREW	
							2	2	MS35206-231	SCREW
						2	2	MS35275-233	SCREW	
						2	2	MS35649-264	NUT	
							4	4	MS35650-305T	NUT
						2	2	MS35650-3252	NUT	
						2	2	MS51859-7	WASHER	
							4	4	NAS1169-10L	WASHER
							1	1	NAS388-6-12P	SCREW
60						14	14	NAS388-6-8P	SCREW	
60						15	15	NAS391B6P	WASHER	
						7	7	NAS43DD3-10	SPACER	
						6	6	NAS43DD3-14	SPACER	
						2	2	NAS43DD3-40	SPACER	

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMENCED
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: B
Date: 04.10.07

WORK ORDER NO. 3169

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:08
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : DOOR
Numéro Job : 42212		Numéro Article : DKC135-0010/-0011
Numéro Soumission : 1726		Numéro Dessin : D3140
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC135
Cette fois : 2007-11-12	No. B.V. :	Révision dessin : F
Prsht Rev. : NC		Matériel : Tissu Fibercole E-761/7788
Prem. fois :	Type :	Date Dûe : 2007-10-11
Job précédente : 42211		Qté: 1 UdM: UNITE

Écrit par : 

Vérifié & Approuvé par : 

Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3140-06/-08
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0010/-0011
N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0010/-0011

Process Sheet Rév.: 11 Changer la révision de dessin pour la Rév.:
F

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	OUTILLAGE 	OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION 

Commentair Setup: 0.00Hrs Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

Moule N° B30-23000-02T
Patron de découpe N° B30-23000-57T
Patron de découpe N° B30-23000-61T
Patron de découpe N° B30-23000-63T
Patron de découpe N° B30-23000-69T
Patron de découpe N° B30-23000-71T
Patron de découpe N° B30-23000-73T
Patron de découpe N° B30-23000-75T
Patron de découpe N° B30-23000-77T
Patron de découpe N° B30-23000-79T
Gabarit de taillage N° B30-23000-06T (2 pièce) et N° B30-2300-04T
Forme de silicone N° B30-23000-08T

2.0	PRÉPARATION 3 	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 
-----	---	--

Commentair Setup: 0.00Hrs Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77

Quantité: 1 Date: 23-11-07 Sceau: 

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42212

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

Quantité: / Date: 30-11-07 Sceau:

34.0 AMB0211 PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-ce293-1

35.0 DRAPAGE 1 DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

DRAPAGE DES PIECES

Drapage de la coquille intérieur selon la sectin 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 3-12-07 Date: / Sceau:

36.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

37.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

38.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

39.0 AC0755 Sac à vide N° Strehlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)
Sac à vide N° Strehlon 700

40.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

41.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: / Date: 3-12-07 Sceau:

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:08

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42212

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

3.0 AMB0211

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-6293-1

4.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
DÉCOUPAGE MATÉRIEL

Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi². (7 paquets =24.5 Verges)

Quantité: 1

Date: 16/11/07

Sceau:



5.0 DRAPAGE 1

DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs
DRAPAGE DES PIECES

Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 (4 Paquets) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 26/11/07

Sceau:



6.0 AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

7.0 AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

8.0 AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

9.0 AC0755

Sac à vide N° Strehlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)

Sac à vide N° Strehlon 700

10.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:08
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42212

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE</p> <p>Faire le montage cuissage selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.</p>		
<p>Quantité: / Date: 26/11/07 Sceau: </p>		
12.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES</p> <p>Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77</p> <p>Inscrire le N° de cuisson: 5741</p>		
<p>Quantité: / Date: 26/11/07 Sceau: </p>		
13.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES</p> <p>Retirez le montage cuissage et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.</p>		
<p>Quantité: / Date: 27-11-07 Sceau: </p>		
14.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE</p> <p>Inspection de la première coquille partie département de la qualité pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.</p>		
<p>Quantité: / Date: 27-11-07 Sceau: </p>		

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR.

Numéro Job: 42212

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
15.0	ACP0006	Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s) Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain N° de Lot: <u>1-6290-1</u> <u>1-5733-1</u>
16.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATERIEL DART Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs DÉCOUPAGE PRIMAIRE Faire la découpe des pièces de mousse structurales (Rohacell) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2 de l'instruction de travail N° TEC-77. Quantité: <u>1 KIT</u> Date: <u>27-11-07</u> Sceau:
17.0	SÉCHAGE	SÉCHAGE DU MATERIEL Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs SÉCHAGE DU MATERIEL Faire le séchage du Rohacell selon les informations du manufacturuer Inscrire le N° de cuisson: <u>5742</u> Quantité: <u>1</u> Date: <u>27-11-07</u> Sceau:
18.0	AAC0560	FILM ADHESIF PF-7035-C Commentair Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s) FILM ADHESIF PF-7035-C N° de Lot: <u>1-6287-1</u>
19.0	ACP0003	Core splice adhesive MA560.048 Commentair Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s) Core splice adhesive MA560.048 N° de Lot: <u>2-6292-1</u>
20.0	AAC0563	EPOCAST 87269-A/B Commentair Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total : 0,25 KIT(s) EPOCAST 87269-A/B <u>ADTECH P-17</u> <u>27-11-07</u> N° de Lot: <u>6420</u>

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42212

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
21.0	AAC0645	DOUBLER KIT D3140-6-8
	Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) DOUBLER KIT D3140-6-8	1-6408-2, 1-6309-8, 1-6313-2, 1-6421-1 N° de Lot: 1-6326-2, 1-6408-5, 1-6408-4, 1-6309-2
22.0	NETTOYAGE 3	NETTOYAGE COMPOSITES DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs NETTOYAGE GÉNÉRALE	Faire le nettoyage des doublers selon l'instruction générale N° I.G. # Lavage pièce aluminium traité alodine.
	Quantité: 1 Kit Date: 28-11-07 Sceau:	
	Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____	
23.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES	Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.
	Quantité: 1 Date: 28-11-07 Sceau:	
24.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
	Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B	
25.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
	Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3	
26.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
	Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10	
27.0	AC0755	Sac à vide N° Strehlon 700
	Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strehlon 700	
28.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
	Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42212

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

29.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 28/11/07

Sceau:

30.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 28/11/07

Sceau:

31.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Quantité: 1

Date: 29-11-07

Sceau:

32.0 DÉCOUPE CORE DÉCOUPE DU CORE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs
USINAGE DES MOUSSE

Usinage des mousse sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 29-11-07

Sceau:

33.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42212

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
	Quantité: / Date: 30-11-07 Sceau:	
34.0	AMB0211	PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"
	Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s) PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"	
	N° de Lot: 1-1293-1	
35.0	DRAPAGE 1	DRAPAGE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs DRAPAGE DES PIECES	
	Drapage de la coquille intérieur selon la sectin 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77	
	Quantité: 3-12-07 Date: / Sceau:	
36.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
	Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B	
37.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
	Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3	
38.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
	Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10	
39.0	AC0755	Sac à vide N° Strehlon 700
	Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strehlon 700	
40.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
	Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
41.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE	
	Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.	
	Quantité: / Date: 3-12-07 Sceau:	

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART.	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: DOOR
Numéro Job:	42212	Numéro Article: DKC135-0010/-0011
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
42.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART
 Commentair Setup: 0.00Hrs Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.		
Quantité:	1	Date: 3-12-07 Sceau:
43.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
 Commentair Setup: 0.00Hrs Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer. Retirer la pièce du moule.		
Quantité:	1	Date: 10-12-07 Sceau:
44.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
 Commentair Setup: 0.00Hrs Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs TRIMAGE DE FINITION Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.		
Quantité:	1	Date: 13-12-07 Sceau:
45.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6254-2		
46.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6973-1		
47.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: N/A		

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42212

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

48.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

16-01-08 DELASTEK COMPOSITES 61

49.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection par le département de la qualité "Tap test et inspection dimensionnel "

Date: 16-01-08 Sceau:



Initials: J.S.

50.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: 1 Date: 16-01-08 Sceau: D 3140-06 MA



51.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: 1 Date: 24/01/08 Sceau: D 3140-08



03/140-08

52.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire un sablage léger (Grit 320-400) de toute les surfaces.

25-01-08

Quantité: 1 Date: 25-01-08 Sceau: 4



Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42212

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
53.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S 770975 <i>h.s. 18.01.08</i> Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 16254-2 <i>QA-11</i>
54.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S 7715 Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 16473-1
55.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: N/A
56.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL <i>Nettoyage uty 1</i> JAN 25 2008 <i>18-01-07</i> JAN 25 2008 <i>52</i>
57.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs APPLICATION DE PRIMER JAN 25 2008 <i>16</i> Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.
58.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs IDENTIFICATION DES PIÈCES Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte. Grosse porte : D3140-06 Petite Porte: D3140-08 Quantité: / Date: 18-01-08 Sceau: <i>D3140-06</i> <i>61</i> Quantité: / Date: 18-01-08 Sceau: <i>61</i>

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42212

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
59.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs INSPECTION GÉNÉRALE</p>		
<p>Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140.</p>		
	Date: <u>28-01-08</u> Sceau:	Initials: <u>J.S.</u>
60.0	EMBALLAGE 3	EMBALLAGE PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE</p>		
<p>Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77</p>		
Quantité: <u>9 Pièces</u>	Date: <u>28-01-08</u> Sceau:	Initials: <u>11</u>

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: DOOR
Numéro Job	: 42210		Numéro Article	: DKC135-0000/0000
Numéro Soumission	: 1725		Numéro Dessin	: D3140
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC135
Cette fois	: 2007-10-04	No. B.V. :	Révision dessin	: F
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Tissu Fibercote E-761/7788
Prem. fois	: - -	Type :	Date Due	: 2007-10-11
Job précédente	: 42209		Qté:	1
			UdM:	UNITE

DELASTER
COMPOSITE
15

Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3140-05/-07
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA135-0008/-0009
N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0008/-0009

Process Sheet Rév.: 11 Changer la révision de dessin pour la Rév.: E

Produit additionnel

Numéro Job



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	OUTILLAGE	OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION

Commentair Setup: 0.00Hrs / Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

Moule N° B30-23000-01T
Patron de découpe N° B30-23000-57T
Patron de découpe N° B30-23000-61T
Patron de découpe N° B30-23000-63T
Patron de découpe N° B30-23000-71T
Patron de découpe N° B30-23000-73T
Patron de découpe N° B30-23000-75T
Patron de découpe N° B30-23000-77T
Patron de découpe N° B30-23000-79T
Gabarit de taillage N° B30-23000-05T ()
Forme de silicone N° B30-23000-07T

RÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATERIEL

REPARATION 3

A standard linear barcode is positioned horizontally across the bottom of the page, spanning most of the width. It is used for tracking and identification purposes.

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

PRÉPARATION DU MOULE

Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77

Quantité: 1 Date: 15-11-07 Sceau:



Feuille de Procédé

--Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42210

Numéro Job:



Nom Dessin: DOOR

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Séq.: Machine ou Opération:

Description :

3.0 AMB0211

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-6293-1

4.0 PRÉPARATION 2

PRÉPARATION MATERIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
DÉCOUPAGE MATERIEL

Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi². (7 paquets =24.5 Verges)

Quantité: 1 KIT

Date: 16-11-07

Sceau:



5.0 DRAPAGE 1

DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs
DRAPAGE DES PIECES

Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 (4 Paquets) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 16-11-07

Sceau:



6.0 AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

7.0 AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

8.0 AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

9.0 AC0755

Sac à vide N° Strehlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)

Sac à vide N° Strehlon 700

10.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42210

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008-0009

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

11.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 16-11-07 Sceau:



12.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77

Inscrire le N° de cuisson: 5736

Quantité: 1

Date: 16-11-07 Sceau:



13.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: 1

Date: 19-11-07 Sceau:



14.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE



19-11-07

Inspection de la première coquille par le département de la qualité pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: 1

Date: 19-11-07 Sceau:



Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42210

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
15.0	ACP0006	Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)
Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

N° de Lot: 1-6290-1

16.0	DÉCOUPE	DÉCOUPAGE PRIMAIRE
------	---------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs
DÉCOUPAGE PRIMAIRE

Faire la découpe des pièces de mousse structurales (Rohacell) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2
de l'instruction de travail N° TEC-77.



17.0	SÉCHAGE	SÉCHAGE DU MATÉRIEL
------	---------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Faire le séchage du Rohacell selon les informations du manufacturuer

Inscrire le N° de cuisson: 5737

Quantité: 1 Date: 19-11-07 Sceau: E.P.



18.0	AAC0560	FILM ADHESIF PF-7035-C
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s)
FILM ADHESIF PF-7035-C

N° de Lot: 1-6534-1 EN:15/08/2008

19.0	ACP0003	Core splice adhesive MA560.048
------	---------	--------------------------------

Commentair Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s)
Core splice adhesive MA560.048

N° de Lot: 1-6292-1

20.0	AAC0563	EPOCAST 87269-A/B
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total : 0.25 KIT(s)
N/A EPOCAST 87269-A/B P-17

N° de Lot: 1-19854-1

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42210

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
21.0	AAC0644	DOUBLER KIT D3140-5-7 Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) 1-6408-1 DOUBLER KIT D3140-5-7 1-6375-2, 1-6309-04, 1-6309-4, 1-6421-1 N° de Lot: 1-6492-2, 1-6492-3, 1-6492-1, 1-6492-4
22.0	NETTOYAGE 3	NETTOYAGE COMPOSITES DART Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs NETTOYAGE GÉNÉRALE Faire le nettoyage des doublers selon l'instruction générale N° I.G. # Lavage pièce aluminium traité alodine.
	Quantité: 1 Date: 4-04/08	Sceau:
	Quantité: Date: Sceau:	
23.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.
	Quantité: 1 Date: 8-1-08	Sceau:
24.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B
25.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3 Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3
26.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10 Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10
27.0	AC0755	Sac à vide N° Strehlon 700 Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strehlon 700
28.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42210

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

29.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité:

Date: 5/10/08

Sceau:



30.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité:

Date: 5/10/08

Sceau:



5770

31.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Quantité:

Date: 5/10/08 Sceau:



32.0 DÉCOUPE CORE DÉCOUPE DU CORE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs
USINAGE DES MOUSSE

Usinage des mousses sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité:

Date: 4/24/08 Sceau:



33.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: DOOR
Numéro Job:	42210	Numéro Article: DKC135-0008/-0009
Numéro Job: 		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
Quantité:	1 Date: 5-4-08 Sceau: 	Pour RÉJEAN CHAMPAGNE
34.0	AMB0211	PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"
Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s) PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"		
N° de Lot: 120139 - 1		
35.0	DRAPAGE 1	DRAPAGE DART 
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs DRAPAGE DES PIECES		
Drapage de la coquille intérieur selon la sectin 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77		
Quantité:	1 Date: 5/4/08 Sceau: 	
36.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B		
37.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3		
38.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10		
39.0	AC0755	Sac à vide N° Strechlon 700
Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à Vide N° Strechlon 700		
40.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y		
41.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE 
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE		
Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.		
Quantité:	1 Date: 5/4/08 Sceau: 	

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42210

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

42.0 CUISSON:1 CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

CUISSON DES PIECES

5807

Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 5/04/08

Sceau:



43.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer.

Retirer la pièce du moule.

Quantité: 1

Date: 7/04/08

Sceau:



44.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 10-04-

Sceau:



45.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

77045

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-C473-2

46.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

77755

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)

Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-C473-1

47.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: N/A

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42210

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

48.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

APR 16 2008



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

49.0 INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection par le département de la qualité "Tap test et inspection dimensionnel "

Date: 16.4.08 Sceau:



Initiales: 7-S.

50.0 PEINT/PRIMER 2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: 1

Date: APR 16 2008 Sceau:



51.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Faire un sablage léger (Grit 320-400) de toute les surfaces.

Quantité: 1

Date: 21 avr 08 Sceau:



52.0 AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

77045

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-C473-2

53.0 AAC0670

Dupont Activatior N° 7975S

77755

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)

Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-C473-1

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42210

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
54.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
	Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit	Total : 0.1250 GALLON(s)
	Dupont Reducer N° 12375S	N/A N° de Lot:
55.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs	APR 24 2008
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL	
	Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.	
56.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs	
	APPLICATION DE PRIMER	
	Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.	
	Quantité: 1 Date: APR 24 2008 Sceau:	
57.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs	
	IDENTIFICATION DES PIÈCES	
	Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinture dans le dégagement des mécanisme de porte.	
	Grosse porte : D3140-05 Petite Porte: D3140-07	
	Quantité: 1 Date: APR 24 2008 Sceau:	
58.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs	
	INSPECTION GÉNÉRALE	
	Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140.	
	Date: 25-4-08 Sceau:	Initiales: J.S.

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42210

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

59.0 EMBALLAGE 3 EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: AS-04-08 Sceau:



Pick List

Date: 03/19/2008 at 20:31:50
Page: 01/1

3504 - Henkel Corporation Bay Point
Delivery: 83736657

Transfer Order: 0000137417

Shipment:
Priority: 00
Order: 411858
Ship date: 03/20/2008

Customer PO: 767588
Incoterm: EXW Ex Works
Route: US, transit time 3 days, no tran.leadtime
Shipping conditions(45): LTL / Commuter (D)CXTR

Bill-to-party:
AVIALL

Ship-to-party: 441537
AVIALL

2750 REGENT BLVD

PO 0767588

75261-9048 DALLAS, TX
U.S.A.

Contact:

LOT AV0408943707



related Del: 83721484 (CC)

4/10/08

Material Number Description	Storage Type/Bin	Package	Quantity	UoM	Batch
420504	FRZ 0634162	+	72	72 EA	JH8BAA7238
Hysol EA 934NA QT SYSTEM NZA0001JH SPEC: 862	DAS-AS9174		78.192 KG / 172.385 LB	Item No.: AS9174016	Prod. date: 01/31/2008 Rev. A
PART A-QT/PART B-8 OZ					
UN2735, Amines, liquid, corrosive, n.o.s. (contains Diethylenetriamine and Triethylenetetramine), CLASS 8, PG II, Limited Quantity, NAERG#153					

Notes:

Expected Delivery Date: 03/26/2008

Carrier: Roadway Express (138166)

Net weight: 65.304 KG Gross weight: 78.048 KG
143.971 LB 172.067 LB

Actual Weight: _____ Actual Carrier: _____ Pro Bill Number: _____

Actual Packages: _____ Packaging Type: _____ Serial Numbers: _____



A Brand like a friend

Certificate of Analysis

DATE 20 March 2008
PAGE 1 of 2

**Attention of:
AVIALL
PO Box 619048
DALLAS TX 75261-9048**

Purchase Order:	767588
Date of P.O.:	11/29/2007
Sales Order:	411858
Delivery Note:	83736657
Delivery Note position:	900001
Customer No.:	441537

Material: Hysol EA 934NA QT SYSTEM
Material-No: 420504
Legacy Code: AS9174016
Bulk Material: 891959
Batch no: JH8BAAT238
Quantity: 72.000 EA
Manufacture date: 01/31/2008

Specification: DAS-AS9174
Comments:

Revision: A

Product Property	Specification	Result/Average	Unit of Measure
Color , Color ptA - Gray		OK	-
Accordance with Standard , Meets Temp recdr req'ment		OK	-
Appearance and Homogenous , Exam ptA - NFM		OK	-
Appearance and Homogenous , Exam ptB - NFM		OK	-
Pot Life (pass/fail) , WorkLf 454 conforming		OK	-
Amine . Amine i00	11.80 14.00	12.63	%
Density . Den ptA	1.48 1.55	1.49	g/ml
Density , Den ptB	0.95 0.97	0.96	g/ml
Viscosity Brookfield , Visc ptA i00	3500 9000	5090	poise
Viscosity Brookfield , Visc ptB i01	10.0 30.0	23.4	poise
Pot Life , Pot 450g	40 60	45	min
Color Value , Gardner	4 12	7	-
Tensile Shear , TS@77F i00	> = 3000	3318	lb/in2
Tensile Shear , TS@180F i00	> = 2000	2550	lb/in2
Tensile Shear , TS@300F i00	> = 1000	1128	lb/in2
Slump , Slump	.0.10 5.00	2.20	inch
Weight per Epoxide . WPE ptA i00	174.00 190.00	177.95	g/eq
Barcol Hardness , Barcol	> = 70	78	-
Filler Content , FillerA i00	43.00 46.00	44.98	%(M)
Cured Density , CureDen	1.28 1.38	1.30	g/ml

Henkel Quality Assurance

Date of Shipment: 03/20/2008

Henkel Corporation, Aerospace Group
2850 Willow Pass Road
Bay Point, CA 94565-3237
www.aerospace.henkel.com

Henkel

A Brand like a friend

Certificate of Analysis

DATE
PAGE

20 March 2008
2 of 2

Attention of:
AVIALL
PO Box 619048
DALLAS TX 75261-9048

Purchase Order: 767588
Date of P.O.: 11/29/2007
Sales Order: 411858
Delivery Note: 83736657
Delivery Note position: 900001
Customer No.: 441537

Product Property	Specification	Result/ Average	Unit of Measure

The above identified product conforms to all requirements listed above at the date and place of shipment from Henkel. If altered in any manner this test report is not valid. Test reports are available for inspection at Henkel Corporation, Bay Point, California. Henkel warrants this product for 12 months from the date of shipment from Henkel or an authorized distributor when stored at a temperature of 40F/ 5C. The warranty set forth is exclusively for the benefit of any recipient of the above identified product shipped directly from Henkel or a distributor that has been expressly authorized in writing by Henkel to provide such warranty on behalf of Henkel. Unless received directly from Henkel, please refer to the provider's certified letter from Henkel that establishes them as a Henkel authorized entity.



Amitha

Henkel Quality Assurance

Henkel Corporation, Aerospace Group
2850 Willow Pass Road
Bay Point, CA 94565-3237
www.aerospace.henkel.com

Date of Shipment: 03/20/2008

Tel.: (925) 458-8000
Fax: (925) 458 8030

Henkel

A Brand like a friend

DAS Addendum

DATE
PAGE

20 March 2008
1 of 6

Attention of:
AVIALL
PO Box 619048
DALLAS TX 75261-9048

YOUR ORDER: 767588
DATE OF ORDER: 11/29/2007
DELIVERY NOTE: 83736657
DELIVERY POSITION: 900001
CUSTOMER NO: 441537

Material:	Hysol EA 934NA QT SYSTEM	NZA0001JH
Material-No:	420504	
Batch		
Batch no:	JH8BAA7238	
Film Batches		
Quantity:	72.000 EA	
Manufacture date:	01/31/2008	

Specification: DAS-AS9174 Revision: A

Comments:
Listed below are the specifications covered by the Henkel specification DAS-AS9174.

Specification	Revision
0-73670-1	C
000-804-246	E
000-804-741	
00100201000	F
00200104000 TY1 CL2	V
00200201000	H
00200261000	C
004-800-042	J
014125	
01M34001-004	
020129-0003	G
020129-0004	14
020129-0004	J
09-LC0072	01
1002265-001	F
10753-0036-801 (PINT KIT)	
10753-0036-801 (PINT KIT)	B
10753-0036-801 (PINT)	E
10753-0036-801 (PINTS)	B4
10753-0036-801 (PINTS)	E1
10753-0036-802 (QUART KIT)	B
10753-0036-802 (QUART)	D
10753-0036-802 (QUART)	E
10753-0036-802 (QUARTS)	B4
10753-0036-802 (QUARTS)	E1
10753-0036-803 (GAL)	B2
10753-0036-803 (GALLON KIT)	B
10753-0036-803 (GALLON)	E
10753-0036-803 (GALLONS)	B4
10753-0036-803 (GALLONS)	C
10753-0036-804 (6 OZ SEMKIT)	E1
10753-0036-804 (6 OZ SEMKIT)	B4
10753-0036-804 (6 OZ SEMKIT)	E
11501610	E1
11P34051D100	D

*A Brand like a friend*

DAS Addendum

DATE
PAGE20 March 2008
2 of 6

Attention of:
AVIALL
PO Box 619048
DALLAS TX 75261-9048

YOUR ORDER: 767588
DATE OF ORDER: 11/29/2007
DELIVERY NOTE: 83736657
DELIVERY POSITION: 900001
CUSTOMER NO: 441537

Specification	Revision
130187	C
13303691	A
13303691 W/EXCEPT PER LT 2-13-95	R
171A4702-P5	C
171A4702-P5 ALTERATION NOTICE 12	N
171A4702-P5 ALTERATION NOTICE 13	C1
171A4702P5	D1
199-05-002 TYPE II CLASS 2	B
199-05-002 TYPE II CLASS 2	AC
200104	J
2180815-00 W/EXCEPT PER LT 3/13/96	A
22 00271 005	E
227A843	AG
23007743P1	AL
2303135-1	AM
2303135-1	P
2303135-1	C
233353	B
299-947-100 TYPE II CLASS 2	E
2992-158	AY
3007-104	AY
3007-104	C
304169	B
317750	B
400-3612-102	E
417441-2001 (PINT)	AY
417441-2002 (QUART)	AY
4613-0011	C
4613-0011 ECO#T39866-00	B
4613-0011 W/EXCEPTION	B
463949	D
46D147	A
46D147 W/EXC TO WARRANTY LIFE	L
5-00096-52	B
5-4-4841 WITH EXCEPTIONS	D
5000-501-047	AD
501C0120-04-020	W
501C0120-04-020	Y
52B-40896	J
593300683	6
593300683 W/ NOR # 1040	4
593300683 WITH EXCEPTION	4
6079109	E
612111-002	D
6133156	D1
6133156	B1
6133156 WITH EXCEPTIONS	XC
6275070	XB
6275070 WITH NOR 0013.1	

*A Brand like a friend*

DAS Addendum

DATE
PAGE20 March 2008
3 of 6

Attention of:
AVIALL
PO Box 619048
DALLAS, TX 75261-9048

YOUR ORDER: 767588
DATE OF ORDER: 11/29/2007
DELIVERY NOTE: 83736657
DELIVERY POSITION: 900001
CUSTOMER NO: 441537

Specification	Revision
701019	L
701019 W/EXCEPT PER LT DTD 8/23/95	F
703337-001	A
7070930-01	K
717806031	A
73030SOCN-759625	D
740207P17	
75-T-2-1006-2-1 W/LTR EVC/216/97	1
7505421	B
7528039 PART 17	R
7528039-17	AA
7528039 17	Y
7528039-17 NOR 1	W
759625	E
80063-25	
866-530725-001 (PINT)	B
866-530725-002 (QT)	B
879451-00	D
9-3069 ECR 08494	B
900469	D
900675-1 W/EXCEPT PER LT 3-13-95	A
9007053	A
917AS10195	C
917AS1875	D
9602-0043	C
965385	C
99600-0013-702	A1
99600-0013-702	B
A020129-0004	13
A020129-0004	D
A24262	B
A50TF94 CLASS B	S7
A50TF94 CLASS B WITH CID 900475	S5
A50TF94 CLIB W/ CID 076577 REV R1	S6
ABR 2-0148	2
AGC-34332	B
ALMS 1210 SCN 1	
APS1-154	E
ASN-A4041	A
ATC 44239	D
BACM 362	B
BMS 11030	T
BMS 200104	M
BMS 200201	A
BMS 360782	D
BMS 360782 W/ EXCEPT TO SHELF LIFE	C
BMS 5-109 TYPE II CLASS 2 GRADE A	D
BMS 707470	F
BMS 707470 W/EXCEPT PER LT 4/16/98	B
BPS 26.05 GRADE B STYLE B CLASS 3	P

*A Brand like a friend*

DAS Addendum

DATE
PAGE20 March 2008
4 of 6

Attention of:
AVIALL
PO Box 619048
DALLAS TX 75261-9048

YOUR ORDER: 767588
DATE OF ORDER: 11/29/2007
DELIVERY NOTE: 83736657
DELIVERY POSITION: 900001
CUSTOMER NO: 441537

Specification	Revision
BS 515055	A
C01-011	
C77712	
CDS 10028	
COMS-0004-3 TYPE 2	A
COMS-0004-3 TYPE 2 CLASS 1	G
CPW 504 W/EXC PER LTR 7/18/95	E
CVA 8-405 TYPE VII AMEND 2 W/EXCEPTION	P
CVA 8-405 TYPE VII AMT 1 W/EXC	F
CVA 8-405 TYVII CLIA ADDENDUM 1A	
DAN 1196	01
DON394	
DPM 3485	
DPM 5535-2	
DPM 5535-2 (F-15 PROGRAM ONLY)	
DPS 1.07-39 TYPE 6	AA
DPS 1.07-71 TYPE 2	R
EDS 1004-1	NC
EMPS 100003 0	B
EMPS 100003.0-1	B
EPS 30-135	
ES70089 W/ECO	D
ESRM-66	C
FS01155-002	A
G277679-1	B
GEN-PS5402 CLASS 1 WITH EXCEPTION	N
GMS 4003 TYPE II CLASS B CURE 1	2
GMS 4003 TYII CLB CURE 1 SCN 1	C
GMS 4003-1 TYPE II CLASS B CURE I	
GMS 4003-221	2
GMS 4003-221 SCN 1	C
HBMS-13-011-03	A
HBMS-13-011-03 DTD 2004-03-22	
HMS 20-1762 TY III CL 2 GR B AMD 1	D
HMS 20-1762 TYPE III CLASS 2 GRADE B	D
HP 16-93 CLASS 6	T
HS 1265 CODE IVA1-2	AL
HS 1265 CODE IVA1-2 AMENDMENT R2	AH
HS-AD-525	B
I+D-N-200 (Z-15.237 REV 3)	D
LA0106-127 TYPE V AMENDMENT 1	B
LA0106-156 TYPE 2	
LAC 30-8027-0100	C
LCM30-1247 WITH EXCEPTIONS	
M22GB15ZS-T001	A
MA-192	5
MB0120-008	L
MB0120-008	N
MB0120-008 CLASS 1	J
MDTI 1210	



A Brand like a friend

DAS Addendum

DATE 20 March 2008
PAGE 5 of 6

Attention of:
AVIALL
PO Box 619048
DALLAS TX 75261-9048

YOUR ORDER: 767588
DATE OF ORDER: 11/29/2007
DELIVERY NOTE: 83736657
DELIVERY POSITION: 900001
CUSTOMER NO: 441537

Specification	Revision
MEP 09-066 TYPE I W/ EO# NOR-2003039	B
MEP 09-066 TYPE I W/ EXCEPTION	A
MFM0021 TYPE 3	A
MIL-STD-186 CODE 517 (TY\1 CL\3)	D4
MIL-STD-186 CODE 517 (TY\1 CL\3)	E
MMM-A-132 TY\1 CL\3 FM\P GRP 1	B
MMS 8009 TY I & II	2
MO855-001-01	1
MPS300031	
MS34.40-29	A
MS34.40-29	B
MS34.40-29	C
MSRR 9328	3
MTL-P-0029	A
MTL-P-0029	B
NE-2026 W/ EXCEPTION	
NSN 8040-00-016-8662 (QT)	
NSN 8040-00-810-5414 (PT)	
NSN 8040-01-137-4505 (QT)	
NSN 8040-01-347-7599 (25 GRAM E-Z)	
NSN 8040-01-347-7600 (50 GRAM E-Z)	
NSN 8040-995-7017 (GAL)	
P695653-76	AB
P695653-84	AB
P8040007-01 W/ EXCEPTION	C
PCR 07-03 TYPE 1 GRADE A	B
PDL 2021 (PINTS)	O2
PDL 4972	O3
PDL 4972	OR
PDL 5341	O3
PDL 5576	10
PDL 5908	O8
PDL 60000764	O1
PS 11308 TYPE 23	W
PS 13508 AM 2 TYPE VIII	D
PS 13508 TYPE VIII	E
PWA 457-1	E
PWA 457-1	L
PWA 457-2S (QUART)/PWA 457-1 REV D	E
RMS 003 GRADE V CLASS 1 SCO 10	H
RMS 003 GRADE V CLASS 1 SCO 11	H
RMS 027 TY V CL 1 SC028	AK
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 10	AF
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 10 & 12	AF
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 11 & 14	AG
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 15	AH
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 16	AH
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 17	AH
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 18	AH

Henkel

A Brand Like a friend

DAS Addendum

DATE 20 March 2008
PAGE 6 of 6

Attention of:
AVIALL
PO Box 619048
DALLAS TX 75261-9048

YOUR ORDER: 767588
DATE OF ORDER: 11/29/2007
DELIVERY NOTE: 83736657
DELIVERY POSITION: 900001
CUSTOMER NO: 441537

Specification	Revision
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 6 TO 9	AE
RMS 027 TYPE V CLASS I	AH
S13080	C
S13080 W/D0461-2	D
S13080 W/EO D0461-2	C
SCD-10451	C
SCGMS-51034 TYPE III CLASS 2 GRADE B	
SHMS 16-1068 CLASS 3	A
SPMS-1005 GRV NA AMEND M,N & P	L
SS8622-005A	5
SS8622-005A AMEND 5-01	5
SS8622-005A AMEND 5-02	5
SS8622-005A AMENDMENT 4-02	4
SS8622-005A AMENDMENT 4-03	4
SS8622-005A AMENDS 5-01 THRU 5-03	5
SS8622-005A TYPE V AMENDMENT 3-01	3
SS8622-005A TYIV AMND 2-01 THRU 2-02	2
ST32E3621	
ST7335 WITH EXCEPTIONS	
STBM0008-01	E
STD 179338 (9338-03)	6
STM 0730-01	D
STW4-5160 SCN 1	
STW4-6389 SCN 2	A
STW4-6389 SCN 3	B
STW4-6389 SCN 4	C
SVHS9122	E
SVHS9122 WITH EXCEPTION TO LABELING	G
TH 5.906/1	11
TH5.906/1	12
TH5.906/1 W/EXCEPTION TO VISCOSITY	08
TH5.906/1 W/FAE/EMP/97-067	8
WS 23014 (ATK ONLY)	NC
WS 23014 WITH EXCEPTION	NC
WS 26953	NR